






**Slotted wall milling cutter**

**Patent number:** DE3424999  
**Publication date:** 1986-01-16  
**Inventor:** ARZBERGER MAXIMILIAN ING GRAD (DE); BAUER KARLHEINZ DR ING (DE)  
**Applicant:** BAUER SPEZIALTIEFBAU (DE)  
**Classification:**  
- **International:** E02F5/08; E02D17/13  
- **European:** E02D17/13, E02F3/20F, E02F3/92H4, E21B4/16, E21B7/00C  
**Application number:** DE19843424999 19840706  
**Priority number(s):** DE19843424999 19840706

**Also published as:**

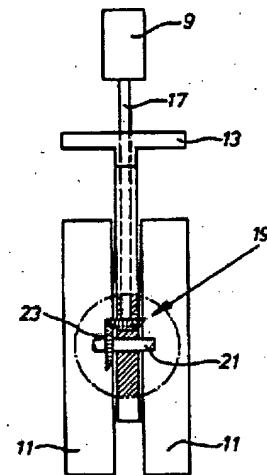
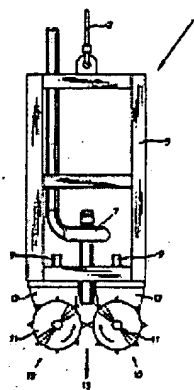
 EP0167090 (A2)  
 US4694915 (A1)  
 JP61036429 (A)  
 EP0167090 (A3)  
 EP0167090 (B2)

more &gt;&gt;

Abstract not available for DE3424999

Abstract of correspondent: **US4694915**

A slotted wall milling cutter for producing a slotted wall in the ground has a drive motor fixed to the cutter frame and a gear means positioned between the drive motor and two cutting wheel gears and which is partly arranged in recesses of a bearing bracket. The cutting wheel gear is constructed as a multistage planetary gear. A particularly high torque is made available on the cutting wheels with this arrangement. In addition, the cutting wheels can be constructed with a very high effective cutting width compared with the total slot width.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

# United States Patent [19]

Bauer et al.

[11] Patent Number: 4,694,915

[45] Date of Patent: Sep. 22, 1987

## [54] SLOTTED WALL MILLING CUTTER

[75] Inventors: Karlheinz Bauer, Schrobenuhausen;  
Maximilian Arzberger, Igenhausen,  
both of Fed. Rep. of Germany

[73] Assignee: Karl Bauer Spezialtiefbau GmbH &  
Co KG, Schrobenuhausen, Fed. Rep.  
of Germany

[21] Appl. No.: 849,449

[22] Filed: Jun. 12, 1986

[51] Int. Cl.<sup>4</sup> ..... E21B 4/16

[52] U.S. Cl. .... 175/91; 175/96;  
175/104

[58] Field of Search ..... 175/96, 101, 102, 104,  
175/113, 189, 412, 91

## [56] References Cited

### U.S. PATENT DOCUMENTS

1,574,040	2/1926	Lasher	175/102
3,190,376	6/1965	Christensen	175/102
3,710,878	1/1973	Endo et al.	175/91
3,894,587	7/1975	Sourice	175/96

## FOREIGN PATENT DOCUMENTS

1142815	1/1963	Fed. Rep. of Germany	175/96
0109907	5/1984	France	175/320

Primary Examiner—James A. Leppink

Assistant Examiner—Terry Lee Melius

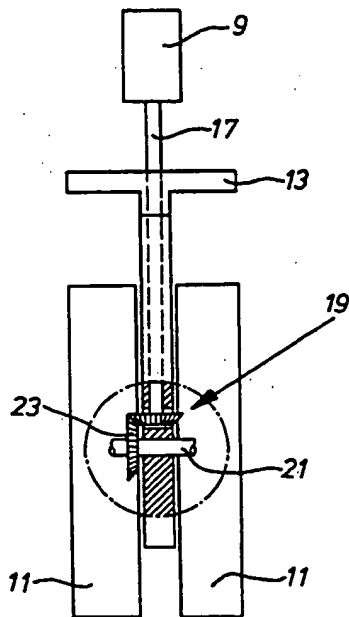
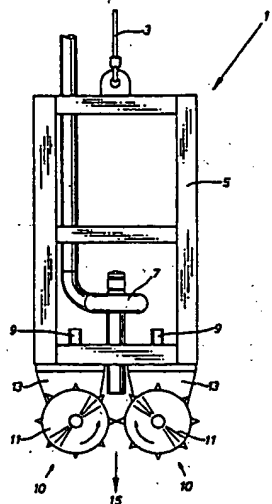
Attorney, Agent, or Firm—Fleit, Jacobson, Cohn & Price

[57]

## ABSTRACT

A slotted wall milling cutter for producing a slotted wall in the ground has a drive motor fixed to the cutter frame and a gear means positioned between the drive motor and two cutting wheel gears and which is partly arranged in recesses of a bearing bracket. The cutting wheel gear is constructed as a multistage planetary gear. A particularly high torque is made available on the cutting wheels with this arrangement. In addition, the cutting wheels can be constructed with a very high effective cutting width compared with the total slot width.

13 Claims, 7 Drawing Figures





①⑨ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑫ Patentschrift  
⑩ DE 34 24 999 C 2

⑤① Int. Cl. 5:  
E02 D 17/13

②① Aktenzeichen: P 34 24 999.0-25  
②② Anmeldetag: 6. 7. 84  
④③ Offenlegungstag: 16. 1. 86  
④⑤ Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 13. 1. 94

DE 34 24 999 C 2

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑦③ Patentinhaber:  
Bauer Spezialtiefbau GmbH, 86529 Schrobenhausen,  
DE

⑦④ Vertreter:  
Weber, O., Dipl.-Phys.; Heim, H., Dipl.-Ing.  
Dipl.-Wirtsch.-Ing., Pat.-Anwälte, 81479 München

⑦② Erfinder:  
Bauer, Karlheinz, Dr.-Ing., 8898 Schrobenhausen,  
DE; Arzberger, Maximilian, Ing.(grad.), 8894  
Igenhausen, DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE-PS	2 88 984
DE	23 62 425 B2
DE	20 61 106 B2
DE-AS	16 34 262
DE	30 07 457 A1
US	29 50 902

⑤④ Schlitzwandfräse

DE 34 24 999 C 2

Die Erfindung betrifft eine Schlitzwandfräse zur Herstellung einer Schlitzwand im Boden, gemäß dem Oberbegriff des Hauptanspruches.

Es sind Schlitzwandfräsen bekannt, bei denen zum Antrieb der Fräsräder innerhalb der Nabe der Fräsräder ein Hydraulikmotor und die Getriebeeinheiten angeordnet sind. Die Ölversorgung erfolgt hierbei über Bohrungen im Halterahmen für die Fräsräder. Bei diesen Schlitzwandfräsen ist nachteilig, daß innerhalb der Fräsräder sowohl der Antriebsmotor als auch die Getriebeeinheiten untergebracht werden müssen, so daß sehr wenig Raum zur Verfügung steht, welcher zur Erzeugung eines hohen Drehmomentes genutzt werden könnte. Weiterhin ist an diesen Vorrichtungen nachteilig, daß bei einem Getriebewechsel immer ein gewisser Teil des Hydrauliköls aus den Leitungen ausläuft und verloren geht.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine gattungsgemäße Schlitzwandfräse zu schaffen, bei welcher bei einer vorgegebenen Leistung des Antriebsmotors an den Fräsrädern ein besonders großes Drehmoment zur Verfügung steht und bei welcher gleichzeitig die Fräsräder im Verhältnis zur gesamten Schlitzbreite eine sehr hohe wirksame Fräsbreite aufweisen.

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe dadurch gelöst, daß jeder Antriebsmotor jeweils am Fräsenrahmen befestigt ist, daß jede Getriebeeinrichtung jeweils wenigstens teilweise in Ausnehmungen des Lagerschildes angeordnet ist, daß die Fräsrädergetriebe als mehrstufige Planetengetriebe ausgebildet sind, und daß die Getriebeeinrichtung ein Getriebe umfaßt, von welchem das Drehmoment auf eine Sonnenradwelle zweier Planetengetriebe übertragen wird, und daß die Planetengetriebe jeweils innerhalb eines der Fräsräder angeordnet sind.

Durch die erfindungsgemäße Anordnung des Antriebsmotors am Fräsenrahmen ist es möglich, daß der in den Fräsrädern zur Verfügung stehende Raum ausschließlich zur Erzeugung eines sehr hohen Drehmomentes genutzt werden kann. Durch diese Anordnung ist es auch weiterhin möglich, daß das Gewicht des Antriebsmotors zur Erzeugung des hohen, erforderlichen Anpreßdruckes beiträgt, welcher zum Vortrieb der Schlitzwandfräse in einem harten Boden notwendig ist. Somit kann insbesondere bei Beton- oder Felsböden einerseits das hohe Drehmoment pro Schneidzahn und andererseits ein hohes Gewicht für den Anpreßdruck erzielt werden. Als Folge davon wiederum kann eine ausreichende Anzahl von Schneidzähnen vorgesehen werden, welche erforderlich ist, damit das Fräsgut eine entsprechend kleine Korngröße aufweist, so daß es für die Absaugung geeignet ist.

Weiterhin ist gemäß der Erfindung vorgesehen, daß die Getriebeeinrichtung, welche den Antriebsmotor mit den Fräsrädern verbindet wenigstens teilweise in Ausnehmungen des Lagerschildes angeordnet ist. Dadurch ist es möglich, auf äußerst platzsparende Weise das Drehmoment vom Antriebsmotor auf die Fräsrädergetriebe zu übertragen. Das von der Getriebeeinrichtung angelieferte, zunächst noch geringe Drehmoment wird in den Fräsrädergetrieben durch Verringerung der Drehzahl (bis ca. 20 Umdrehungen pro Minute) und gleichzeitiger Vergrößerung des wirksamen Hebelparmes in ein sehr hohes Drehmoment umgewandelt. Dies wird gemäß der Erfindung dadurch erreicht, daß die Fräsrädergetriebe als mehrstufige Planetengetriebe ausgebildet sind.

Der Antriebsmotor kann als Elektromotor oder als Hydraulikmotor ausgebildet sein, wobei in beiden Fällen die Frästrommeln gewechselt werden können, ohne daß Hydraulikleitungen geöffnet werden müssen.

Die zwischen dem Antriebsmotor und den Fräsrädern angeordnete Getriebeeinrichtung kann als Kegelradgetriebe mit einer Übertragungswelle ausgebildet sein. Als konstruktive Maßnahme ist hierzu lediglich erforderlich, daß in dem Lagerschild eine Bohrung eingebracht ist, welche zudem einen kleinen Durchmesser haben kann, da auch die Antriebswelle relativ klein dimensioniert ist, da das vom Antriebsmotor zu übertragende Eingangsdrehmoment klein ist. Als Alternative zu dem Kegelradgetriebe ist es möglich, das Eingangsdrehmoment auch über ein Kettengetriebe mit einer Kette und zwei Kettenrädern vom Antriebsmotor auf die Fräsrädergetriebe zu übertragen. Sowohl im Falle der Drehmomentübertragung durch ein Kegelradgetriebe als auch im Falle der Drehmomentübertragung durch ein Kettengetriebe ist es vorteilhaft, wenn die Getriebe vertikal zwischen dem Antriebsmotor und der Drehachse der Fräsräder geführt sind, da dabei einerseits das Gewicht des Motors in vollem Umfang für den Anpreßdruck genutzt werden kann und andererseits das Drehmoment auf kürzestem Wege an die Fräsrädergetriebe abgegeben wird.

Bei diesen Ausführungsbeispielen der Schlitzwandfräse mit einem Kegelradgetriebe oder einem Kettengetriebe wird besonders deutlich, daß das Lagerschild in seinem vertikal stehenden, ebenen Abschnitt besonders dünn ausgebildet sein kann, mit der Folge, daß die wirksame Breite der Fräsräder im Verhältnis zur gesamten Schlitzbreite sehr groß sein kann. Das Lagerschild ist weiterhin in vorteilhafter Weise so ausgebildet, daß seine Unterkante im Abstand über der Unterkante der Fräsräder endet.

Gemäß einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der Schlitzwandfräse sind für jedes Fräsrädergetriebe gesondert ein Antriebsmotor sowie eine Getriebeeinrichtung vorgesehen. Darüber hinaus ist es ohne weiteres möglich, für jedes Fräsrädergetriebe mehrere Antriebsmotoren und mehrere Getriebeeinrichtungen vorzusehen, so daß die Gesamtleistung der Schlitzwandfräse entsprechend den Anforderungen erhöht werden kann.

Weiterhin können die über das Lagerschild hinausreichenden Abschnitte der Getriebeeinrichtungen mit einem Gehäuse gekapselt ausgeführt sein, so daß einerseits das Getriebe gegen Einwirkungen von außen geschützt ist und andererseits das Bedienungspersonal nicht in rotierende Teile geraten kann.

Die innerhalb des Lagerschildes angeordneten Getriebeeinrichtungen können in vorteilhafter Weise auch so angeordnet sein, daß sie in der Lagerschildebene im wesentlichen V-förmig zueinander und senkrecht zur Lagerschildebene im wesentlichen parallel und im Abstand zueinander verlaufen. Damit kann auf elegante Weise jedem Fräsrädergetriebe gesondert das zum Antrieb erforderliche Drehmoment zugeführt werden. Jedes Planetengetriebe der beiden parallel zum Lagerschild angeordneten Fräsräder wird gesondert angetrieben, es ist jedoch sowohl im Falle der V-förmigen Anordnung der Getriebeeinrichtungen als auch im Falle der vertikalen Anordnung eines einzelnen Kegelradgetriebes oder Kettengetriebes möglich, die beiden Fräsräder eines Fräsradsatzes gemeinsam an zutreiben. Im Falle des vertikal angeordneten Kegelrad- oder Kettenradgetriebes werden dabei die beiden Fräsräder eines Fräsradsatzes über eine einzige Welle angetrieben, wobei sich

die Fräsräder gleichsinnig drehen.

Als weitere vorteilhafte Ausgestaltung weist die erfindungsgemäße Schlitzwandfräse eine Zahnkupplung auf, welche zwischen dem Antriebsmotor und der Übertragungswelle eines Kegelradgetriebes angeordnet ist, und ein rasches und problemloses Wechseln der Fräswalzen ermöglicht.

Durch die erfindungsgemäße Anordnung des Antriebsmotors im Fräsenrahmen ist es auch möglich, handelsübliche Hydraulik- oder Elektromotoren entsprechender Größe zu verwenden, da vom Einbauraum her keine Beschränkungen bestehen.

Nachfolgend sind drei Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand der Zeichnung im einzelnen beschrieben. Dabei zeigen:

Fig. 1 den grundsätzlichen Aufbau einer Schlitzwandfräse in Vorderansicht,

Fig. 2 schematisch die erfindungsgemäße Anordnung der Antriebseinheiten für ein Fräsräder mit Kegelradgetriebe in einer Vorderansicht,

Fig. 3 die erfindungsgemäße Anordnung aus Fig. 2 in der Seitenansicht, wobei beide Fräsräder eines Fräsradsatzes dargestellt sind,

Fig. 4 schematisch die erfindungsgemäße Anordnung der Antriebseinheiten mit einem gekapselten Kettengetriebe und einem Fräsräder in der Vorderansicht,

Fig. 5 die erfindungsgemäße Anordnung aus Fig. 4 in der Seitenansicht mit den zwei Fräsrädern eines Fräsradsatzes,

Fig. 6 schematisch die erfindungsgemäße Anordnung der Antriebseinheiten mit zwei Kegelradgetrieben und einem Fräsräder in der Vorderansicht sowie

Fig. 7 die erfindungsgemäße Anordnung aus Fig. 6 mit den zwei Fräsrädern eines Fräsradsatzes in der Seitenansicht.

Gemäß Fig. 1 besteht die Schlitzwandfräse 1 im wesentlichen aus einem von einem Tragseil 3 gehaltenen Fräsenrahmen 5, an dem eine Absaugvorrichtung mit Pumpe 7 befestigt ist. Gemäß der Erfindung sind die Antriebsmotoren 9 für die Fräsräder 11 am Fräsenrahmen 5 befestigt. Zwei Lagerschilder 13, in welchen die Fräsräder 11 drehbar aufgenommen sind, sind ebenfalls fest mit dem Fräsenrahmen 5 verbunden. Die Schlitzwandfräse 1 wird bei ihrem Einsatz gemäß dem eingezeichneten Pfeil 15 vorwärts bewegt. Bei der gezeigten Schlitzwandfräse 1 sind in der gezeigten Vorderansicht jeweils nur die vorderen Fräsräder 11 der beiden hintereinander angeordneten Fräsräder der zwei Fräsradsätze 10 zu sehen. Die jeweils hinteren Fräsräder verlaufen ebenso wie die gezeichneten vorderen Fräsräder 11 parallel zum Lagerschild 13.

Im Arbeitseinsatz drehen sich die beiden Fräsradsätze 10, wie mit den beiden Pfeilen in Fig. 1 angedeutet, gegensinnig und führen so das Fräsgut der Absaugvorrichtung mit Pumpe 7 zu.

In Fig. 2 ist schematisch die erfindungsgemäße Anordnung der Antriebseinheiten für das Fräsräder 11 dargestellt. Von dem fest im Fräsenrahmen 5 angeordneten Antriebsmotor 9 führt eine Welle 17 eines Kegelradgetriebes 19 vertikal nach unten. Vom Kegelradgetriebe 19 wird das Drehmoment auf eine Sonnenradwelle 21 von zwei Planetengetrieben übertragen, welche jeweils innerhalb eines der Fräsräder 11 angeordnet sind. Mit dem Pfeil 15 ist wiederum die Vorschubrichtung angedeutet, in welcher die Schlitzwandfräse in ihrem Arbeitseinsatz vorwärts bewegt wird.

In Fig. 3 ist die erfindungsgemäße Anordnung von Fig. 2 in der Seitenansicht gezeigt. Hierbei ist die sym-

metrische Anordnung der beiden Fräsräder 11 bezüglich des Lagerschildes 13 deutlich zu sehen. In vorteilhafter Weise braucht auf der Sonnenradwelle 21 lediglich ein Kegelrad 23 angeordnet zu sein, um das Antriebsdrehmoment auf die Sonnenradwelle 21 und somit in die Planetengetriebe der Fräsräder 11 zu übertragen.

Aus den Fig. 2 und 3 ist ersichtlich, daß zur Durchführung der Welle 17 durch das Lagerschild 13 lediglich eine Bohrung vorgesehen sein muß, so daß die Drehmomentübertragung auf relativ kurzem Wege geschehen kann und die Welle 17 dabei durch das Lagerschild 13 geschützt ist. Weiterhin kann der große Innendurchmesser der Fräsräder 11 genutzt werden, um ein hohes Drehmoment zu gewinnen, welches dann an den Zähnen 25 der Fräsräder 11 zur Verfügung steht.

Die in den Fig. 4 und 5 in der Vorder- und Seitenansicht dargestellte erfindungsgemäße Anordnung der Antriebseinheiten entspricht im Aufbau im wesentlichen der in den Fig. 2 und 3 gezeigten Anordnung. Im Unterschied hierzu ist statt des Kegelradgetriebes 19 Drehmomentübertragungseinrichtung zwischen Antriebsmotor 9 und der Sonnenradwelle 21 der Planetengetriebe ein Kettengetriebe 27 vorgesehen. Das Kettengetriebe 27 besteht im wesentlichen aus einem am Antriebsmotor 9 befestigten Kettenrad 29, einer Kette 31 und einem auf der Sonnenradwelle angeordneten Kettenrad 33. Die Kette 31 verbindet dabei den Antriebsmotor 9 und die Sonnenradwelle 21 in vertikaler Richtung und ist einerseits dadurch geschützt, daß sie in einer Ausnehmung im Lagerschild 13 verläuft und andererseits dadurch, daß sie in dem Bereich zwischen Antriebsmotor 9 und Lagerschild 13 gekapselt ausgeführt ist, d. h., sie ist in diesem Bereich mit einem Gehäuse 35 geschützt. Mit dieser geraden und direkten Übertragung des Antriebsmomentes vom Motor 9 auf die Sonnenradwelle 21 und die damit verbundenen Planetengetriebe der Fräsräder 11 ist es möglich, eine schnell laufende Kette 31 mit zunächst geringem Antriebsmoment zu verwenden, wobei das Drehmoment in den Planetengetrieben dadurch erhöht wird, daß die Drehzahl verringert wird und gleichzeitig durch die in den Fräsrädern 11 zur Verfügung stehenden großen Hebelarme ein hohes Drehmoment erzeugt wird. Die geometrischen Verhältnisse in den Fräsrädern 11 sind hier wiederum deswegen so günstig, weil der Antriebsmotor 9 nicht im Bereich der Fräsräder 11, sondern im Fräsenrahmen 5 ist.

Der in den Fig. 6 und 7 gezeigte Aufbau der Antriebseinheiten gemäß der Erfindung entspricht im wesentlichen dem in den Fig. 2 und 3 dargestellten Aufbau. Im Unterschied hierzu wird jedes Fräsräder 11, 11' gesondert von einem Antriebsmotor 9, 9' über ein Kegelradgetriebe 37, 37' und eine Sonnenradwelle 41, 41' eines Planetengetriebes angetrieben. Aus Fig. 6 ist ersichtlich, daß die Antriebswellen 39, 39' der Kegelradgetriebe 37, 37' von vorne gesehen V-förmig zwischen den Antriebsmotoren 9, 9' und den Abtriebsritzeln der Kegelradgetriebe 37, 37' angeordnet sind. Seitlich gesehen verlaufen die beiden Wellen 39, 39' im wesentlichen parallel und im Abstand zu der Mittenebene des Lagerschildes 13. In Fig. 7 sind wegen der einfacheren Darstellung der Antriebsmotor 9' die Welle 39', das Kegelradgetriebe 37' und die Sonnenradwelle 41 in nach innen gedrehter Position gezeichnet.

Die in den Fig. 2 und 3 sowie 6 und 7 gezeigten Wellen der Kegelradgetriebe können in ihrem Abschnitt zwischen den Antriebsmotoren 9, 9' und dem Lagerschild 13 gekapselt ausgeführt sein.

1. Schlitzwandfräse zur Herstellung einer Schlitzwand im Boden, mit einem Fräsenrahmen (5), an dem ein Lagerschild (13) befestigt ist, mit beidseitig des Lagerschildes (13) angeordneten, walzenförmigen Fräsrädern (11, 11'), die im Lagerschild (13) drehbar gelagert sind, mit wenigstens einem Antriebsmotor (9), mit je Fräsrad (11, 11') einem innerhalb des jeweiligen walzenförmigen Fräsrades (11, 11') angeordneten Fräsradgetriebe und mit wenigstens einer zwischen dem Antriebsmotor (9) oder den Antriebsmotoren (9, 9') und den Fräsradgetrieben angeordneten Getriebeeinrichtung, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Antriebsmotor (9, 9') jeweils am Fräsenrahmen (5) befestigt ist, daß jede Getriebeeinrichtung jeweils wenigstens teilweise in Ausnehmungen des Lagerschildes (13) angeordnet ist, daß die Fräsradgetriebe als mehrstufige Planetengetriebe ausgebildet sind und daß die Getriebeeinrichtung ein Getriebe umfaßt, von welchem das Drehmoment auf eine Sonnenradwelle (21) zweier Planetengetriebe übertragen wird, und daß die Planetengetriebe jeweils innerhalb eines der Fräsräder (11) angeordnet sind.
2. Schlitzwandfräse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Antriebsmotor (9, 9') als Elektromotor ausgebildet ist.
3. Schlitzwandfräse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Antriebsmotor (9, 9') als Hydromotor ausgebildet ist.
4. Schlitzwandfräse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß jede Getriebeeinrichtung als Kegelradgetriebe (19) mit einer Übertragungswelle (17) ausgebildet ist.
5. Schlitzwandfräse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß jede Getriebeeinrichtung als Kettengetriebe (27) mit einer Übertragungskette (31) und zwei Kettenrädern (29, 33) ausgebildet ist.
6. Schlitzwandfräse nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß für jedes Fräsradgetriebe gesondert ein Antriebsmotor (9, 9') und eine Getriebeeinrichtung vorgesehen sind.
7. Schlitzwandfräse nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß für jedes Fräsradgetriebe mehrere Antriebsmotoren (9, 9') und mehrere Getriebeeinrichtungen vorgesehen sind.
8. Schlitzwandfräse nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß jede Getriebeeinrichtung in einem Gehäuse (35) gekapselt ausgeführt ist.
9. Schlitzwandfräse nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die zwei Getriebeeinrichtungen zweier beidseitig des Lagerschildes (13) angeordneter Fräsräder (11, 11') innerhalb des Lagerschildes (13) liegen und die Antriebswellen (39, 39') in der Lagerschildebene im wesentlichen V-förmig zueinander und senkrecht zur Lagerschildebene im wesentlichen parallel und in Abstand zueinander angeordnet sind.
10. Schlitzwandfräse nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß bei einer einzigen vorgesehenen Getriebeeinrichtung die Übertragungswelle (17) vertikal zwischen dem Antriebsmotor (9) und der Drehachse der Fräsräder (11) geführt ist.

11. Schlitzwandfräse nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß bei einer einzigen vorgesehenen Getriebeeinrichtung die Übertragungskette (31) vertikal zwischen dem Antriebsmotor (9) und der Drehachse der Fräsräder (11) geführt ist.
12. Schlitzwandfräse nach einem der Ansprüche 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Fräsradgetriebe zweier beidseitig des Lagerschildes (13) angeordneter Fräsräder (11) durch eine einzige Welle (21) miteinander gekuppelt sind.
13. Schlitzwandfräse nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen dem Antriebsmotor (9) und der Übertragungswelle (17) eines Kegelradgetriebes (19) eine Zahnkupplung vorgesehen ist.
14. Schlitzwandfräse nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Unterkante des Lagerschildes (13) im Abstand über der Unterkante der Fräsräder (11) endet.

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

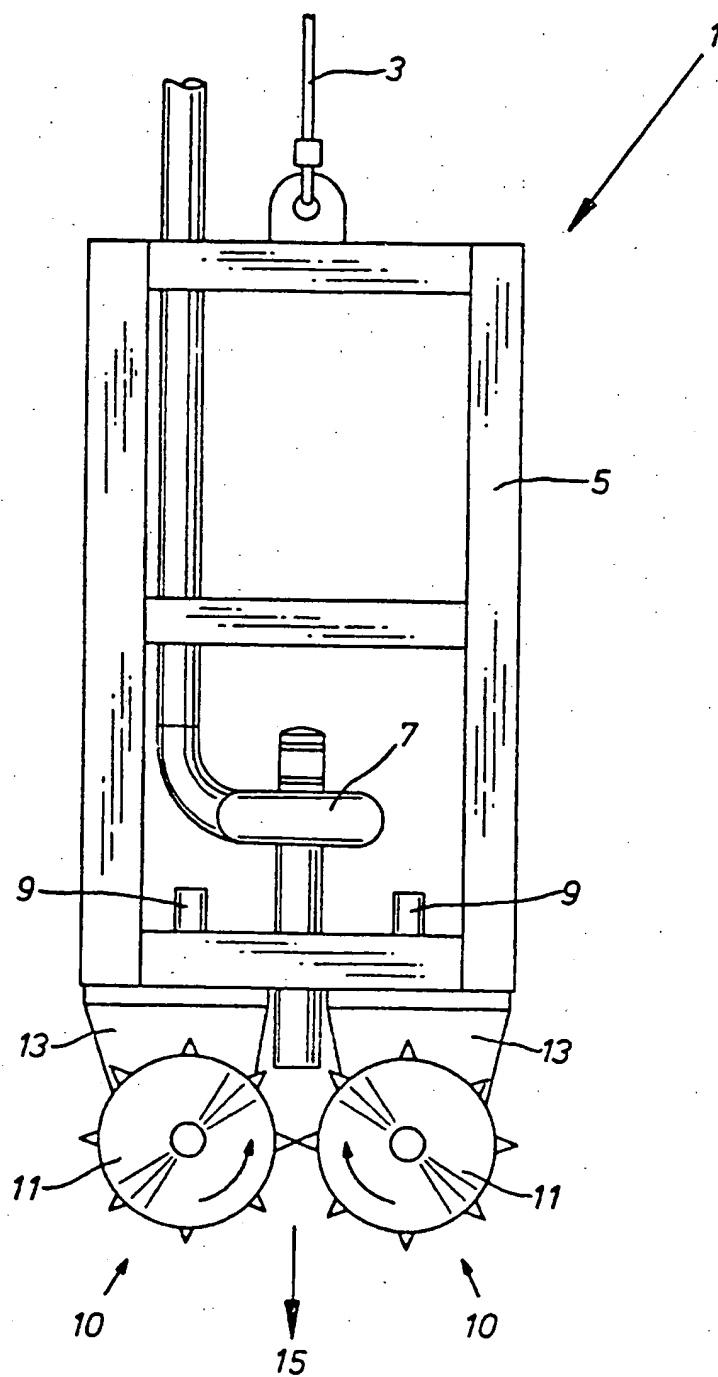
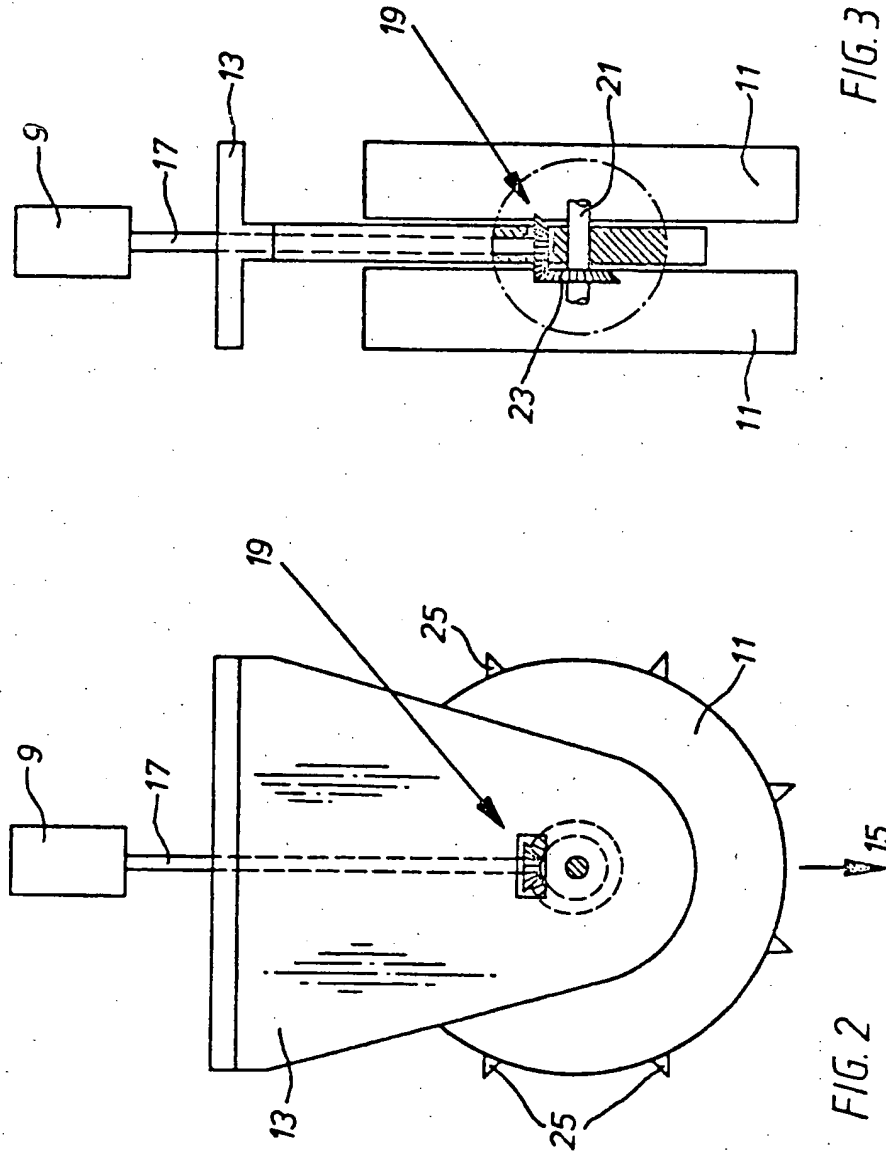


FIG. 1





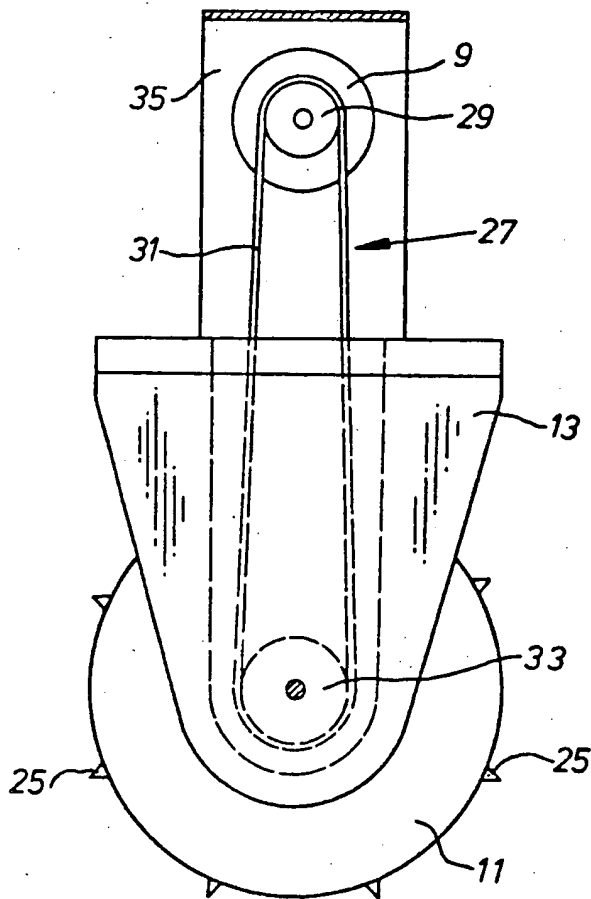


FIG. 4

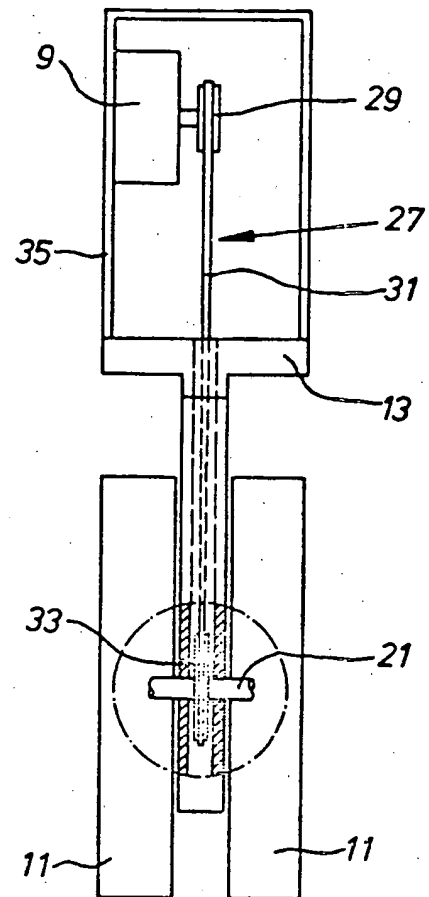


FIG. 5

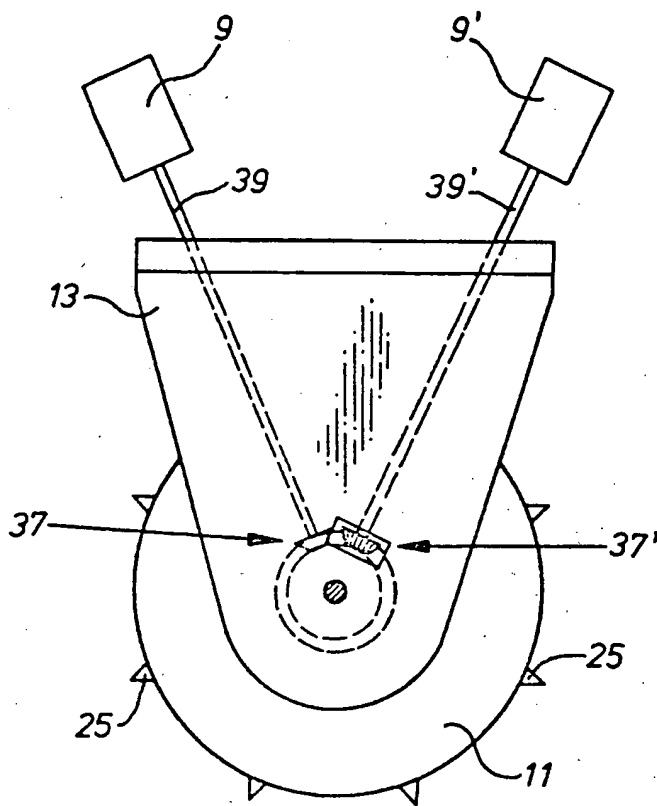


FIG. 6

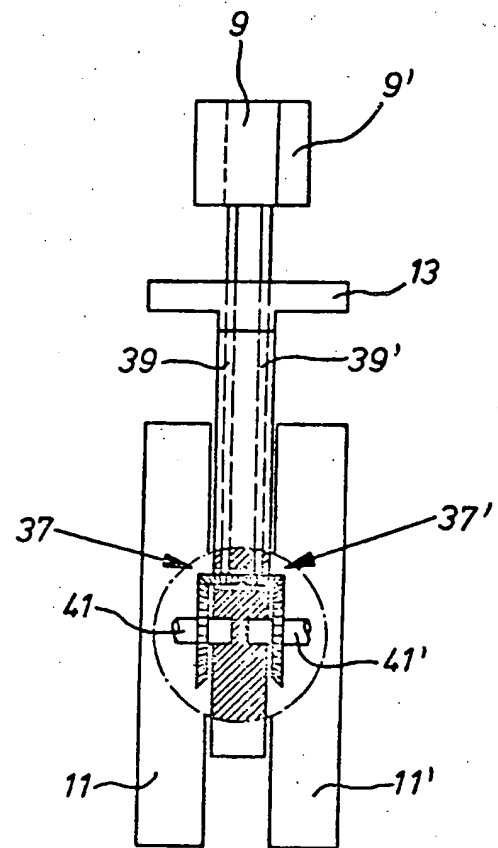


FIG. 7

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☒ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**